

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

EP 0 776 740 A1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:
04.06.1997 Patentblatt 1997/23

(51) Int. Cl.⁶: B26D 7/32

(21) Anmeldenummer: 96119111.1

(22) Anmeldetag: 28.11.1996

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU MC
NL PT SE

(30) Priorität: 30.11.1995 DE 19544764

(71) Anmelder: BIFORCE Anstalt
FL-9490 Vaduz (LI)

(72) Erfinder: Der Erfinder hat auf seine Nennung verzichtet.

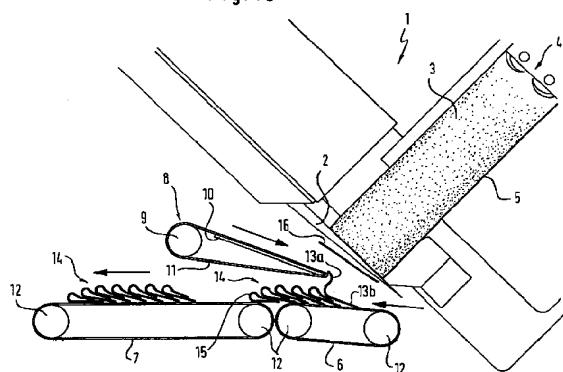
(74) Vertreter: Finsterwald, Martin, Dr. et al
Robert-Koch-Strasse 1
80538 München (DE)

(54) Vorrichtung und Verfahren zum Ablegen von aufgeschnittenen Lebensmittelprodukten auf einem Transportmittel

(57) Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung und ein Verfahren zum Ablegen von scheibenförmigen, von einer Zuliefereinrichtung (1) herabfallenden Lebensmittelprodukten (13,16) auf einem Förderband (6,7), wobei

im Bereich der Produkt-Falllinie ein gegensinnig zum Förderband angetriebenes weiteres Fördermittel (8) vorgesehen ist, mit dem ein Aufeinanderklappen zweier Teilbereiche der herabfallenden Produkte erzielbar ist.

Fig. 1c



EP 0 776 740 A1

Beschreibung

Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung sowie ein Verfahren zum Ablegen von scheibenförmigen, von einer Zuliefereinrichtung herabfallenden Produkten, insbesondere Lebensmittelprodukten, auf einer Abtransporteinrichtung, insbesondere einem Förderband. Weiterhin betrifft die Erfindung einen Slicer zum Aufschneiden von Lebensmittelprodukten, welcher mit einer Vorrichtung der genannten Art ausgestattet ist.

Bei üblichen und bisher bekannten Vorrichtungen fallen die von der insbesondere als Aufschneideeinheit ausgebildeten Zuliefereinrichtung zur Verfügung gestellten Produktscheiben einzeln nacheinander auf ein Förderband. Durch einen Antrieb des Förderbands während des Aufschneidevorgangs kann dabei eine geschindelte Ablage der aufgeschnittenen Produkte erzielt werden. Mittels einer Unterbrechung des Aufschneidevorgangs und einem fortgesetzten Betrieb des Förderbandes und/oder einer kurzzeitigen Beschleunigung des Förderbandes während des Aufschneidevorgangs können einzelne, jeweils aus mehreren Produktscheiben bestehende Portionen auf dem Förderband voneinander getrennt werden.

Nachteilig an den bekannten Vorrichtungen ist, daß auf die beschriebene Art und Weise lediglich eine schindelartige Ablage der Produkte erzielbar ist, wobei keinerlei weitere Möglichkeiten der Art und Weise, in welcher die Produkte abgelegt werden, gegeben sind.

Eine Aufgabe der Erfindung besteht darin, eine Vorrichtung bzw. ein Verfahren der eingangs genannten Art derart weiterzubilden, daß die von der Zuliefereinrichtung herabfallenden Produkte auf verschiedene Arten abgelegt werden können. Insbesondere soll ein Aufeinanderklappen zweier Teilbereiche der abzulegenden Produkte ermöglicht werden, wobei die auf diese Weise abgelegten Produkte dann wiederum schindelartig aufeinander zu liegen kommen sollen.

Durch eine erfindungsgemäße Vorrichtung wird diese Aufgabe dadurch gelöst, daß im Bereich der Produkt-Falllinie ein gegensinnig zur Abtransporteinrichtung angetriebenes Fördermittel vorgesehen ist.

Durch ein erfindungsgemäßes Verfahren wird die genannte Aufgabe dadurch gelöst, daß die Fallbewegung der Produkte durch ein angetriebenes, einen Teilbereich der herabfallenden Produkte beaufschlagendes Fördermittel beeinflußt wird.

Durch das erfindungsgemäß im Bereich der Produkt-Falllinie vorgesehene Fördermittel wird ein Teilbereich, insbesondere der in Abtransportrichtung vorne liegende Teilbereich der herabfallenden Produkte beschleunigt. Die Beschleunigung erfolgt dabei zumindest zu Beginn des Beschleunigungsvorgangs vorzugsweise im wesentlichen in der Ebene des scheibenförmigen Produktes entgegen der Abtransportrichtung.

Dabei vollzieht der nicht beschleunigte bzw. der von dem erfindungsgemäßen Fördermittel nicht beaufschlagte Teilbereich des Produktes seine Fallbewegung

5 weitgehend unbeeinflußt weiter, während der beschleunigte Teilbereich in einen Bereich oberhalb des nicht beschleunigten Teilbereichs bewegt wird. Durch die gleichzeitige Beschleunigung des genannten Teilbereichs und die weitgehend unbeeinflußt weiter vollzogene Fallbewegung des nicht beschleunigten Teilbereichs wird erreicht, daß der beschleunigte Teilbereich während der Fallbewegung auf den nicht beschleunigten Teilbereich des herabfallenden Produktes geklappt wird.

10 Somit fallen die von der Zuliefereinrichtung zur Verfügung gestellten Produkte mit ihren beiden aufeinandergeklappten Teilbereichen auf die Abtransporteinrichtung bzw. das Förderband, wobei bei der vorstehend erläuterten bevorzugten Ausführungsform der Erfindung der Falz der umgeklappten Produkte in Abtransportrichtung vorne zu liegen kommt.

15 Bei einer weiteren bevorzugten Ausführungsform der Erfindung wird das Fördermittel als Bandförderer ausgebildet. Dabei kann die Oberfläche des Bandförderers gegenüber der Transportfläche der Abtransporteinrichtung geringfügig geneigt sein. Typische Neigungswinkel liegen zwischen 5° und 45°, insbesondere bei ungefähr 20°.

20 25 Vorzugsweise ist der Neigungswinkel zwischen der Oberfläche des Bandförderers und der Transportfläche der Abtransporteinrichtung verstellbar. Die Verstellung kann dabei beispielsweise dadurch bewirkt werden, daß die Antriebsrolle eines Messerkanten-Bandförderers (siehe Fig. 1a) in ihrer Höhe verstellbar ausgebildet ist. Durch eine Verstellbarkeit des genannten Neigungswinkels kann erreicht werden, daß ein herabfallendes Produkt mit seinem gesamten, zu beschleunigenden Teilbereich auf einmal auf die Förderfläche des Bandförderers auftrifft, was eine optimale Übertragung der Beschleunigungskräfte sicherstellt.

30 35 40 Alternativ kann das Fördermittel auch als Rollenförderer mit angetriebenen Rollen ausgebildet sein. Dabei erstrecken sich die Achsen der Rollen vorzugsweise senkrecht zur Abtransportrichtung in einer im wesentlichen horizontalen Ebene.

45 50 Die erfindungsgemäßen Fördermittel lassen sich auf besonders einfache Weise bei bestehenden Vorrichtungen zum scheibenweisen Aufschneiden von Produkten insbesondere bei Slicern zum Aufschneiden von Lebensmittelprodukten nachrüsten, da sie ohne Schwierigkeiten in dem produktabführseitig gelegenen Freiraum zwischen Schneidmesser und Abtransporteinrichtung angeordnet werden können.

55 55 Um eine besonders gute Übertragung der Beschleunigungskräfte von dem Fördermittel auf den jeweiligen Teilbereich des herabfallenden Produktes zu ermöglichen, können die mit den Produkten in Kontakt tretenden Bereiche des Fördermittels mit einer reibungsverstärkenden Oberfläche, insbesondere mit einer Profilierung versehen werden. Insbesondere wird dabei die Oberfläche des Förderbandes eines als Bandförderer ausgebildeten Fördermittels oder die Oberfläche der Rollen eines als Rollenförderer ausgebildeten

Fördermittels mit einer Profilierung ausgestattet.

Bei einer bevorzugten Ausführungsform der Erfindung ist der Grad des Umlappens der herabfallenden Produkte durch die Fördergeschwindigkeit des Fördermittels und/oder durch die Position des Fördermittels im Bereich der Produkt-Falllinie einstellbar. Falls die Position des Fördermittels im Bereich der Produkt-Falllinie verstellbar ist, erfolgt diese Verstellung vorzugsweise im wesentlichen parallel zur Abtransportrichtung.

Der Grad des Umlappens der Produkte bzw. die Größe des umgeklappten, beschleunigten Teilbereichs wird dabei umso höher, je höher die Fördergeschwindigkeit des Fördermittels bzw. je größer der mit dem Fördermittel in Kontakt tretende Teilbereich des herabfallenden Produktes ist.

Zudem ist der Grad des Umlappens auch abhängig von den Produktscheibenabmessungen und der Produktkonsistenz.

Der Grad der Schindelung der auf der Abtransporteinrichtung abgelegten umgeklappten Produkte kann vorzugsweise durch eine Einstellbarkeit der Transportgeschwindigkeit der Abtransporteinrichtung variabel sein.

Weitere bevorzugte Ausführungsformen der Erfindung sind in den Unteransprüchen angegeben.

Die Erfindung wird nachfolgend anhand von Ausführungsbeispielen unter Bezugnahme auf die Zeichnungen beschrieben; in diesen zeigen:

Fig. 1a, b, c eine schematische Seitenansicht eines mit einer erfindungsgemäßen Vorrichtung ausgestatteten Slicers mit einem als Bandförderer ausgebildeten Fördermittel in verschiedenen Betriebsstellungen und

Fig. 2a, b eine schematische Seitenansicht eines mit einer erfindungsgemäßen Vorrichtung ausgestatteten Slicers mit einem als Rollenförderer ausgebildeten Fördermittel in verschiedenen Betriebsstellungen.

Fig. 1a zeigt einen Slicer 1 mit einem auf einer Planetenbahn umlaufenden Kreismesser 2, mittels welchem ein Lebensmittelprodukt 3 aufschneidbar ist.

Das Lebensmittelprodukt 3 ist dabei in einer Vorschubeinrichtung 4 gehalten, die eine schräg verlaufende Produktauflagefläche 5 aufweist.

Das Kreismesser 2 erstreckt sich im wesentlichen senkrecht zur Produktauflagefläche 5 und ist gegenüber der Horizontalen in einem Winkel von ungefähr 45° geneigt.

Im produktabführseitigen Freiraum des Slicers 1 ist unterhalb des Kreismessers 2 ein erster Bereich 6 einer als Förderband ausgebildeten Abtransporteinrichtung angeordnet, an den sich ebenfalls als Förderband ausgebildeter zweiter Bereich 7 der Abtransporteinrichtung anschließt.

Die Transportfläche der Abtransporteinrichtung 6, 7 erstreckt sich dabei im wesentlichen horizontal.

Der Neigungswinkel zwischen der Ebene des Kreismessers 2 und der Transportfläche der Abtransporteinrichtung 6, 7 kann bei Bedarf gegenüber der in Fig. 1a dargestellten Ausführungsform auch modifiziert werden.

Im Bereich der Produkt-Falllinie ist ein als Messerkanten-Bandförderer 8 ausgebildetes Fördermittel vorgesehen, welches ein über eine Rolle 9 und ein Flächenelement 10 umlaufendes Band 11 aufweist. Dabei bildet das jeweils oberhalb des Flächenelements 10 laufende Band 11 die eigentliche Förderfläche, welche letztendlich mit dem herabfallenden Produkt in Kontakt tritt.

Die Antriebsrichtung des Messerkanten-Bandförderers 8 ist gegenläufig zur Transportrichtung der Abtransporteinrichtung 6, 7, das heißt, die Rolle 9 wird im Uhrzeigersinn angetrieben, während die Rollen 12 der Abtransporteinrichtung 6, 7 entgegen dem Uhrzeigersinn angetrieben werden.

Das Flächenelement 10 und somit die Transportoberfläche des Messerkanten-Bandförderers 8 ist derart geneigt, daß der Winkel zwischen dem Flächenelement 10 und der Transportfläche der Abtransporteinrichtung 6, 7 ungefähr die Hälfte des Winkels zwischen der Ebene des Kreismessers 2 und der Transportfläche der Abtransporteinrichtung 6, 7 beträgt.

Beim Betrieb des Slicers gemäß Fig. 1a fallen scheibenförmige Produkte 13, die vom Kreismesser 2 vom stirnseitigen Ende des Lebensmittelproduktes 3 abgeschnitten werden, in Richtung des ersten Bereichs 6 der Abtransporteinrichtung. Dabei führen diese herabfallenden Produkte 13 eine leichte Kippbewegung in Richtung der Horizontalen aus.

Der in Abtransportrichtung vorne liegende Teilbereich des Produktes 13 gelangt während des Fallvorgangs in Kontakt mit dem über das Flächenelement 10 laufenden Band 11 und wird dadurch in Förderrichtung des Bandes 11, also in Richtung des nicht mit dem Band 11 in Kontakt tretenden Teilbereichs des Produktes 13 beschleunigt.

Da das Produkt 13 während dieses Beschleunigungsvorgangs weiterhin seine Fallbewegung in Richtung des ersten Bereichs 6 der Abtransporteinrichtung ausführt, nimmt das Produkt 13 im weiteren Verlauf des Fallvorgangs eine im wesentlichen zunehmend S-förmige Gestalt an, wie dies in Fig. 1b dargestellt ist. Man sieht in Fig. 1b, daß der vordere Teilbereich 13a in diesem Stadium in Richtung des hinteren Teilbereichs 13b gefördert und damit das Umlappen des Teilbereichs 13a auf den Teilbereich 13b eingeleitet wird.

Diese Umlappbewegung wird während des weiteren Herabfalls des Produktes 13 weiter vollzogen, wie dies aus Fig. 1c ersichtlich ist. Der hintere, nicht beschleunigte Teilbereich 13b liegt hier bereits schindelartig auf zuvor bereits abgelegten Produkten 14, während der vordere Teilbereich 13a noch die restliche

Klappbewegung ausführt.

Nach vollzogener Klappbewegung liegt der vordere Teil 13a unter Ausbildung eines Falzes 15 auf der Abtransporteinrichtung 6, 7. Die endgültige Form der abgelegten Produkte ist aus den mit dem Bezugszeichen 14 versehenen Produkten ersichtlich.

Während der vordere Bereich 13a die restliche Klappbewegung ausführt, fällt bereits das nächste Produkt 16 aus dem Bereich des Kreismessers 2 in Richtung des Fördermittels 8, woraufhin sich der beschriebene Vorgang wiederholt.

Die in Fig. 2a dargestellte Vorrichtung entspricht im wesentlichen der Vorrichtung gemäß den Fig. 1a, b, c, wobei der Messerkanten-Bandförderer 8 hier durch einen Rollenförderer ersetzt ist, welcher in der dargestellten Ausführungsform lediglich aus einer im Uhrzeigersinn angetriebenen Rolle 17 besteht.

Die Fig. 2a und 2b zeigen ebenso wie die Fig. 1a, b und c zeitlich aufeinanderfolgende Betriebspositionen der Vorrichtung, und es ist aus den Fig. 2a, b ersichtlich, daß der Vorgang des Umlappens eines Produktes 13 mit einem Rollenförderer in gleicher Weise erzielbar ist, wie mit einem Bandförderer gemäß den Fig. 1a, b und c, da auch mittels des dargestellten Rollenförderers 17 die erforderlichen Beschleunigungskräfte auf das Produkt aufgebracht werden können.

Die Erfindung ist nicht auf die dargestellten Ausführungsbeispiele beschränkt, das erfindungsgemäße Fördermittel kann je nach Anforderung auch anders ausgebildet bzw. anders angeordnet werden.

Bezugszeichenliste

1	Slicer	
2	Kreismesser	35
3	Lebensmittelprodukt	
4	Vorschubeinrichtung	
5	Produkt-Auflagefläche	
6	Abtransporteinrichtung (erster Bereich)	
7	Abtransporteinrichtung (zweiter Bereich)	40
8	Messerkanten-Bandförderer	
9	Rolle	
10	Flächenelement	
11	Band	
12	Rollen	45
13	Produkt	
13a	vorderer Teilbereich	
13b	hinterer Teilbereich	
14	Produkte	
15	Falz	50
16	Produkt	
17	Rolle	

Patentansprüche

1. Vorrichtung zum Ablegen von scheibenförmigen, von einer Zuliefereinrichtung (1) herabfallenden Produkten (13, 16), insbesondere Lebensmittelprodukten, auf einer Abtransporteinrichtung (6, 7), ins- 55 besondere einem Förderband, dadurch **gekennzeichnet**, daß im Bereich der Produkt-Falllinie ein gegensinnig zur Abtransporteinrichtung angetriebenes Fördermittel (8, 17) vorgesehen ist.

2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch **gekennzeichnet**, daß das Fördermittel (8, 17) derart in der Produkt-Falllinie angeordnet ist, daß lediglich ein Teilbereich, insbesondere der in Abtransportrichtung vorne liegende Teilbereich (13a) der herabfallenden Produkte (13, 16) vom Fördermittel (8, 17) erfaßt wird.

3. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch **gekennzeichnet**, daß das Fördermittel als Bandförderer, insbesondere als Messerkanten-Bandförderer (8) ausgebildet ist, wobei insbesondere die Oberfläche des Bandförderers (8) gegenüber der Transportfläche der Abtransporteinrichtung (6, 7) geringfügig geneigt ist.

4. Vorrichtung nach Anspruch 3, dadurch **gekennzeichnet**, daß der Neigungswinkel zwischen 5° und 45°, insbesondere in etwa 20° beträgt und vorzugsweise verstellbar ist.

5. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 oder 2, dadurch **gekennzeichnet**, daß das Fördermittel als Rollenförderer, insbesondere als aus nur einer angetriebenen Rolle (17) bestehender Rollenförderer ausgebildet ist, wobei sich insbesondere die Achse der Rolle (17) senkrecht zur Abtransportrichtung in einer im wesentlichen horizontalen Ebene erstreckt.

6. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch **gekennzeichnet**, daß die mit den Produkten (13, 16) in Kontakt tretenden Bereiche (11, 17) des Fördermittels (8, 17) mit einer reibungsverstärkenden Oberfläche, insbesondere mit einer Profilierung versehen sind, und/oder daß die Fördergeschwindigkeit des Fördermittels (8, 17) einstellbar ist, und/oder daß die Transportgeschwindigkeit der Abtransporteinrichtung (6, 7) einstellbar ist, und/oder daß die Position des Fördermittels (8, 17) im Bereich der Produkt-Falllinie einstellbar ist, wobei insbesondere die Position des Fördermittels (8, 17) im wesentlichen parallel zur Abtransportrichtung verstellbar ist.

7. Vorrichtung zum scheibenweisen Aufschneiden von Produkten, insbesondere Slicer (1) zum Aufschneiden von Lebensmittelprodukten, **gekennzeichnet**,

durch eine Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, wobei insbesondere das Slicermesser (2) in Richtung des Fördermittels (8, 17) geneigt ist und vorzugsweise das Slicermesser (2) und die Oberfläche des als Bandförderer (8) ausgebildeten Fördermittels einen Winkel kleiner 90°, vorzugsweise kleiner 50° und insbesondere einen Winkel von ungefähr 25° einschließen.

8. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, 10
dadurch gekennzeichnet,
 daß sich die Transportfläche der Abtransporteinrichtung (6, 7) im wesentlichen horizontal erstreckt.

15

9. Verfahren zum Ablegen von scheibenförmigen, von einer Zuliefereinrichtung (1) herabfallenden Produkten (13, 16), insbesondere Lebensmittelprodukten, auf einer Abtransporteinrichtung (6, 7), 20
 insbesondere einem Förderband,
dadurch gekennzeichnet,
 daß die Fallbewegung der Produkte (13, 16) durch ein angetriebenes, einen Teilbereich (13a) der herabfallenden Produkte (13, 16) beaufschlagendes Fördermittel (8, 17) beeinflußt wird. 25

10. Verfahren nach Anspruch 9,
dadurch gekennzeichnet,
 daß der in Abtransportrichtung vorne liegende Teilbereich (13a) der Produkte (13, 16) beaufschlagt 30
 wird, und/oder daß der Teilbereich (13a) zumindest zu Beginn des Beschleunigungsvorgangs in der Ebene des scheibenförmigen Produktes (13) beschleunigt wird, wobei insbesondere die Beschleunigungsrichtung im wesentlichen entgegen der Abtransportrichtung verläuft. 35

11. Verfahren nach einem der Ansprüche 9 oder 10,
dadurch gekennzeichnet,
 daß der vom Fördermittel (8, 17) beaufschlagte 40
 Teilbereich (13a) auf den nicht beaufschlagten Teilbereich (13b) geklappt wird, und/oder die herabfallenden Produkte (13, 16) zwischen der Zuliefereinrichtung (1) und dem Fördermittel (8, 17) eine Kippbewegung in Richtung des Fördermittels 45 (8, 17) ausführen.

50

55

Fig. 1a

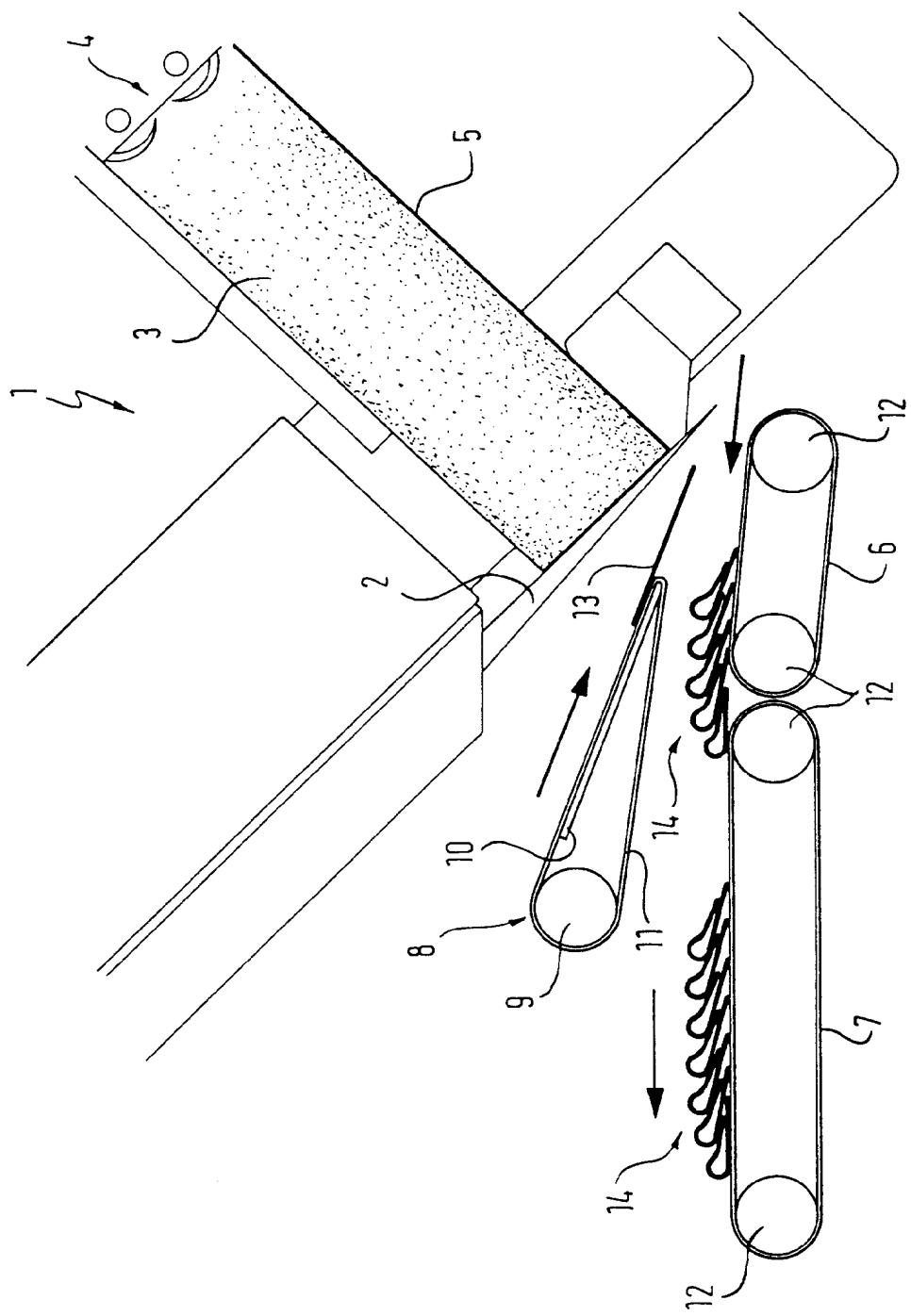


Fig. 1b

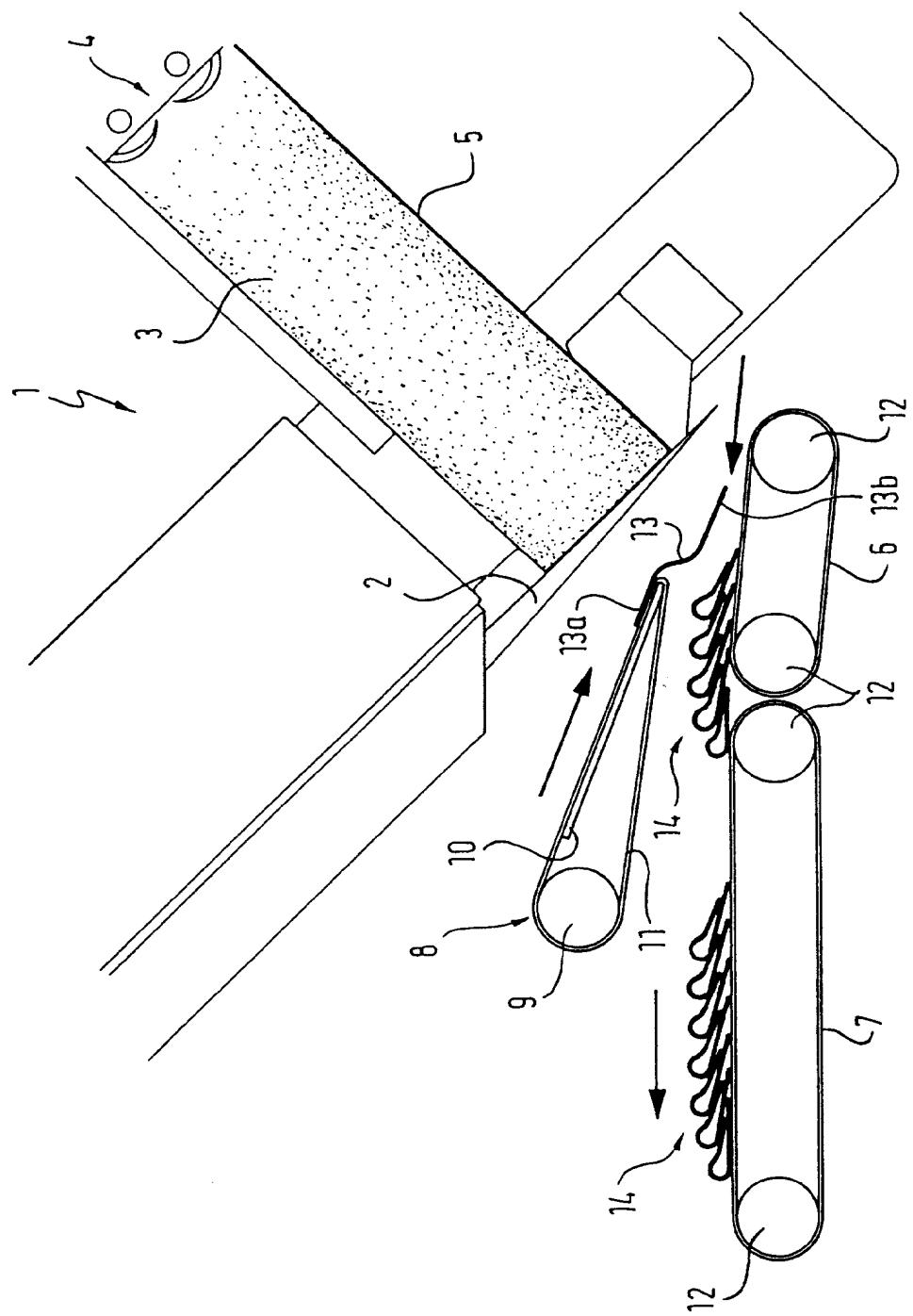


Fig. 1c

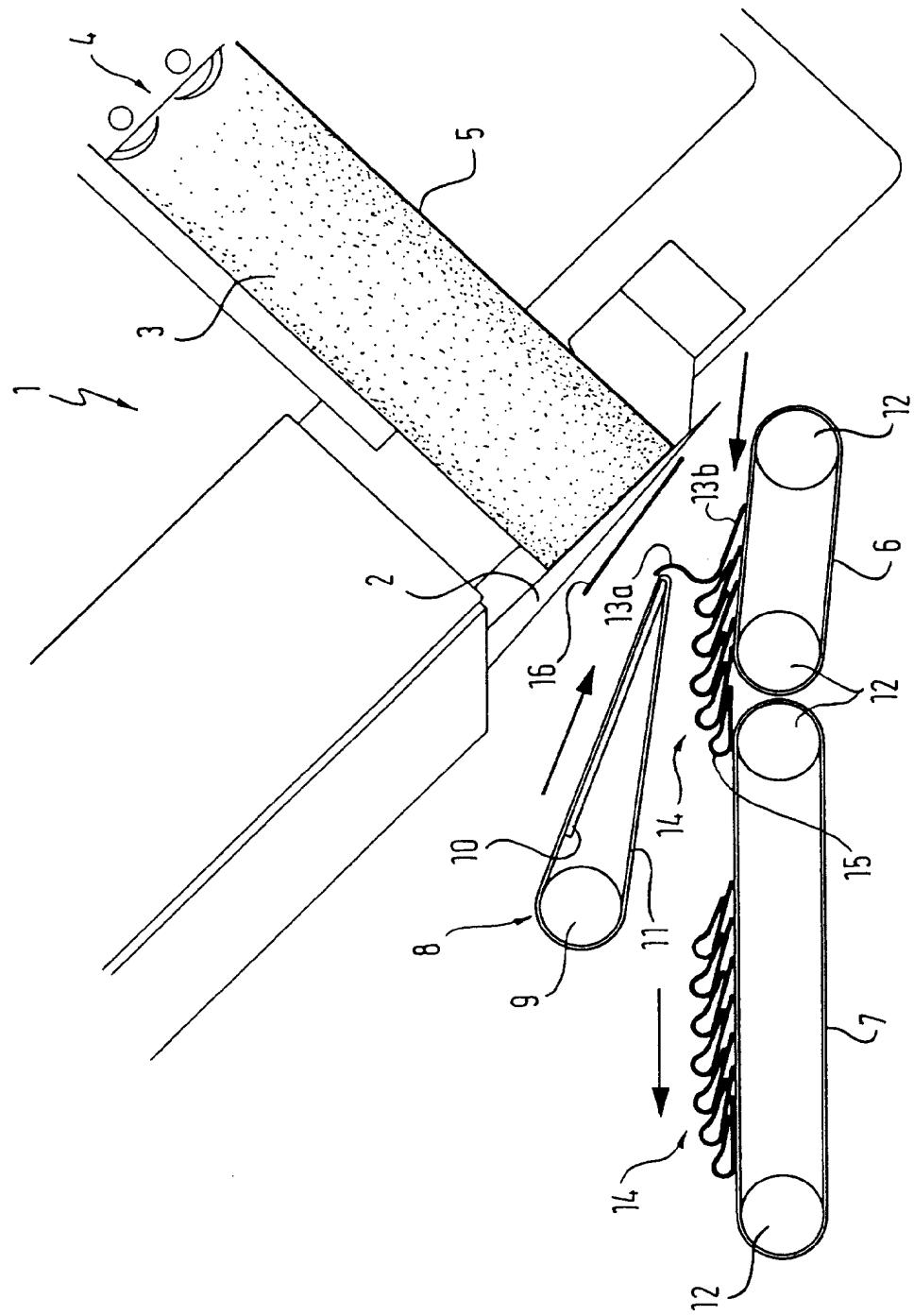


Fig. 2a

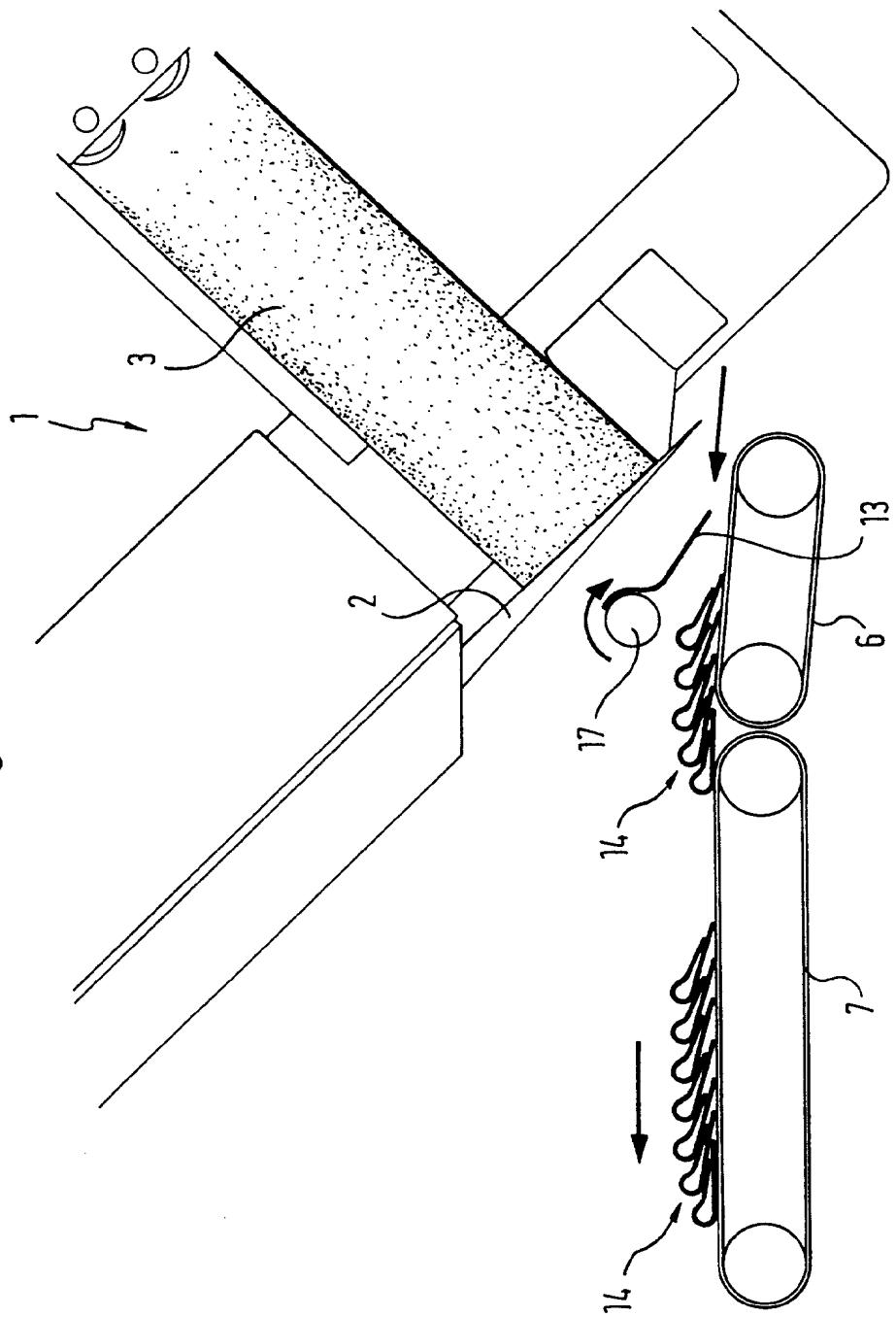
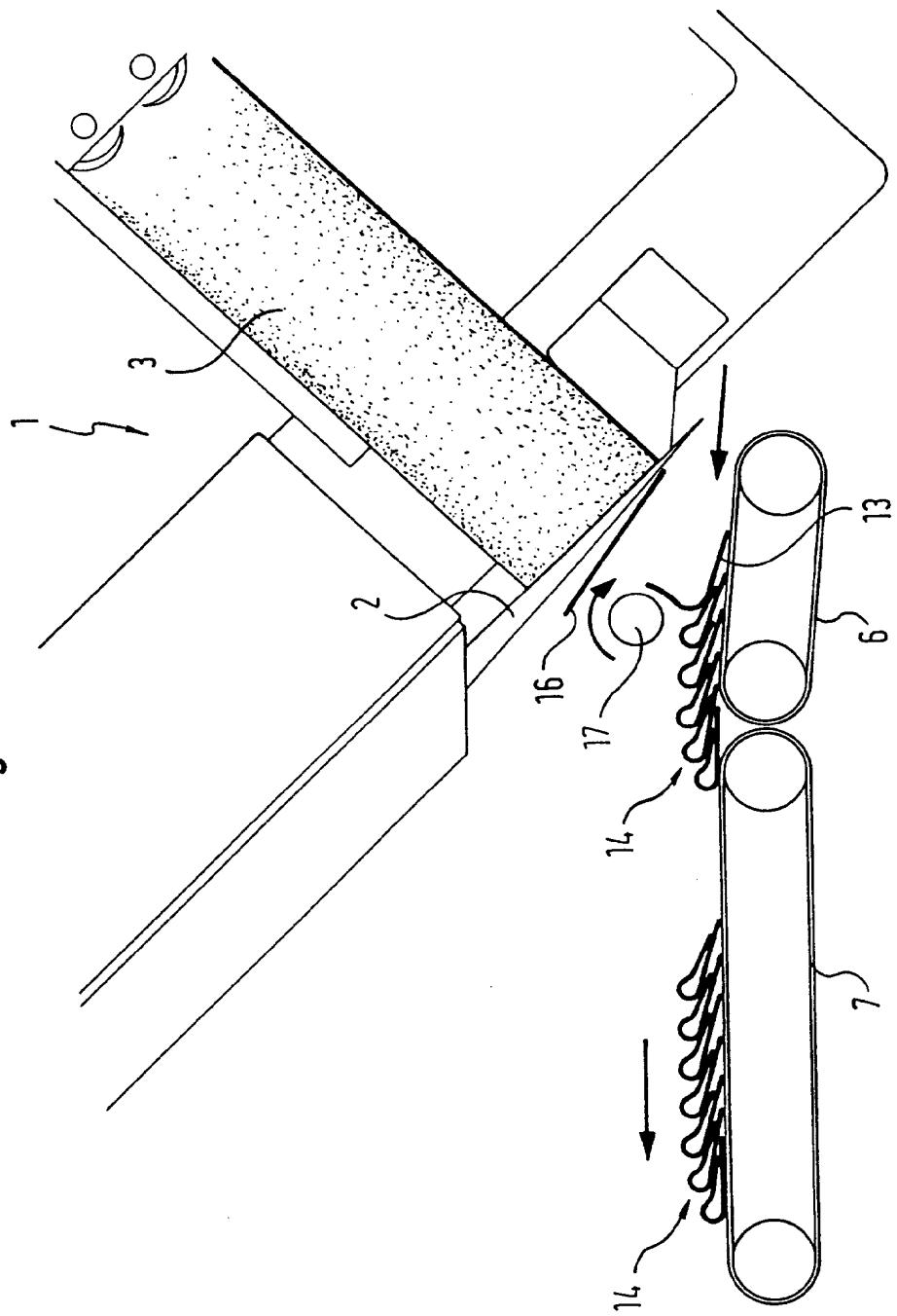


Fig. 2 b





Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 96 11 9111

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE									
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betreff Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.6)						
A	US 3 855 889 A (RON WILEY ET AL.) * Spalte 6, Zeile 17 - Spalte 7, Zeile 42; Abbildung 3 *	1-11	B26D7/32						
A	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 18, no. 636 (M-1715), 5. Dezember 1994 & JP 06 246690 A (WATANABE FUUMC KK), 6. September 1994, * Zusammenfassung *	1,9-11							
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.Cl.6)						
			B26D B65B						
<p>Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 33%;">Recherchenort</td> <td style="width: 33%;">Abschlußdatum der Recherche</td> <td style="width: 34%;">Prüfer</td> </tr> <tr> <td>BERLIN</td> <td>5. März 1997</td> <td>Cuny, J-M</td> </tr> </table> <p>KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE</p> <p>X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur</p> <p>T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument</p>				Recherchenort	Abschlußdatum der Recherche	Prüfer	BERLIN	5. März 1997	Cuny, J-M
Recherchenort	Abschlußdatum der Recherche	Prüfer							
BERLIN	5. März 1997	Cuny, J-M							